

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平10-44001

(43)公開日 平成10年(1998)2月17日

(51)Int.Cl.
B 24 B 3/36

識別記号 勤内整理番号

F I
B 24 B 3/36

技術表示箇所
M

審査請求 未請求 請求項の表33 FD (全34頁)

(21)出願番号 特願平8-245499
(22)出願日 平成8年(1996)8月7日

(71)出願人 592115397
齊藤 悅朗
神奈川県綾瀬市綾西2-3-3
(72)発明者 齊藤悦朗
神奈川県 綾瀬市 綾西 2-3-3

(54)【発明の名称】 刀物研磨装置

(57)【要約】 (修正有)

【課題】簡単な操作で能率良く、刃物の取付けから研磨角の調整、研磨作業を行うことのできる刃物研磨装置を提供する。

【解決手段】長さ方向の寸法スケール30eと刃先部の角スケール18fのいずれか一方がローラー21軸心側の部材上に設けられ、他方が頭部当接部側の部材上に設けられ、ローラー軸心21dと頭部当接部の相対的位置関係が長さ方向の寸法スケールと、刃先部の角スケールの相対的関係に表されるようになされ、刃物の寸法値に対応する長さ方向の寸法スケールの表示値と刃先部の角スケールの表示値に応じてローラー軸心と位置決め部材30aの相対的位置が定めることにより、研磨角が刃物の刃先部の角の角度に一致する様に構成されている。

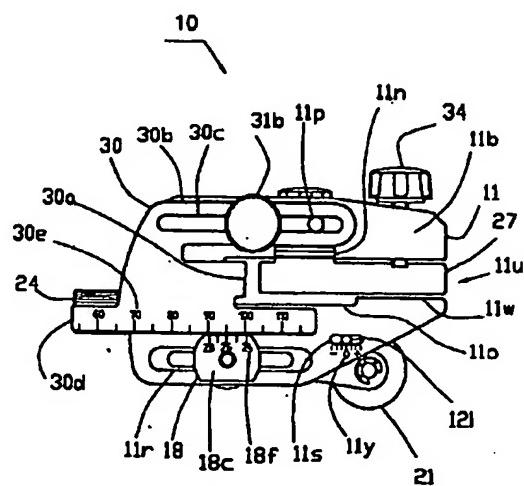


図1 実施例の研磨装置の側面図

【図4】研磨装置の側面図
 【図5】研磨装置の背面図
 【図6】研磨装置のX-X断面図
 【図7】研磨装置のY-Y断面図
 【図8】研磨装置のZ-Z断面図
 【図9】研磨装置のW-W断面図
 【図10】本体の説明図
 【図11】微動フレームの説明図
 【図12】粗動フレームの説明図
 【図13】刃物を取付けた状態の側面図
 【図14】刃物を取付けた状態の上面図
 【図15】刃物を取付けた状態の側面図
 【図16】刃物を取付けた状態の側面図
 【図17】刃物を取付けた状態の側面図
 【図18】刃物を取付けた状態の側面図
 【図19】研磨の状態を示す図
 【図20】研磨の状態を示す図
 【図21】他の実施例3の研磨装置を示す側面図
 【図22】他の実施例4の研磨装置を示す上面図
 【図23】他の実施例1の研磨装置を示す上面図
 【図24】他の実施例1の研磨装置を示す側面部
 【図25】他の実施例2の研磨装置を示す上面部
 【図26】実施例の研磨装置の構成を表すブロックダイアグラム
 【図27】他の実施例1の研磨装置の構成を表すブロックダイアグラム

【図28】他の実施例5の研磨装置を示す側面部

【図29】刃物の上面図

【図30】刃物の側面図

【図31】従来の研磨装置の側面部

【図32】従来の研磨装置の上面図

【図33】刃物寸法計測器を示す図

【符号の説明】

| | | | |
|-----|-------------|-----|----------|
| 1 | 刃物 | 10 | 研磨装置 |
| 11 | 本体 | 11a | 側面部 |
| 11b | 側面部 | 11t | コの字形状部 |
| 11u | コの字形状部 | 11z | 刃物受け部 |
| 12 | 微動フレーム | 13 | 粗動フレーム |
| 15 | 粗調軸 | 18 | スライドナット |
| 18f | 刃元角スケール | 21 | ローラー |
| 21d | ローラー軸心 | 24 | 微調整ねじ |
| 24e | 詳細研磨角スケールバー | 27 | 側部ストップバー |
| 27a | 位置決め部 | 27d | 刃幅スケール |
| 30 | 頭部ストッパー | 30a | 位置決め部 |
| 30e | 刃元長さスケール | 34 | 刃物固定ねじ |

【図1】

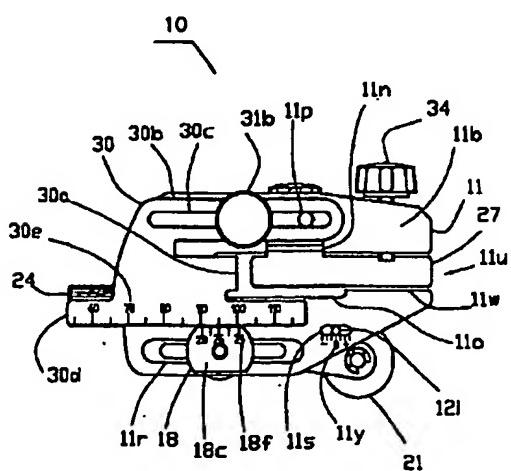


図1 実施例の研磨装置の側面図

【図2】

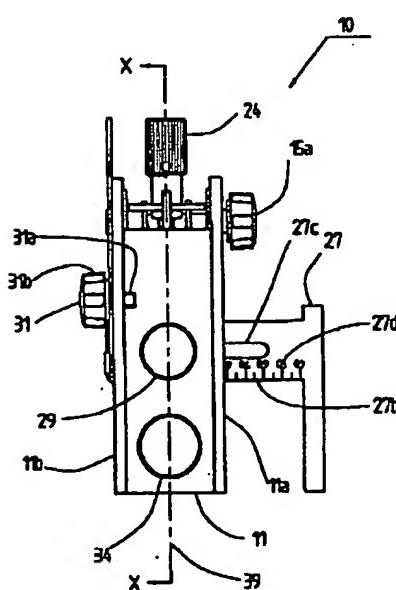


図2 研磨装置の上面図

【図3】

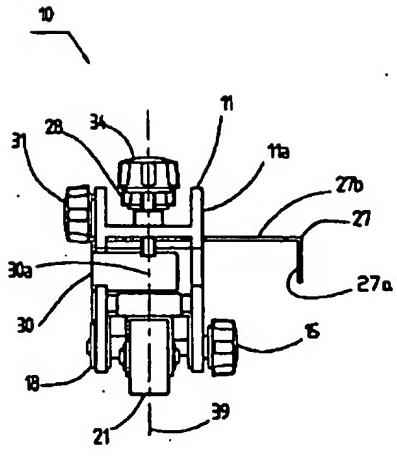


図3 研磨装置の正面図

【図4】

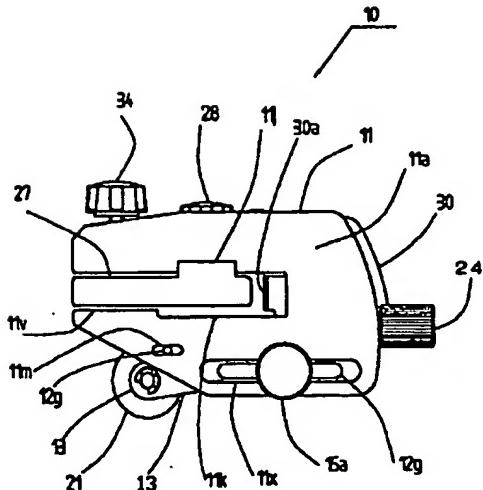


図4 研磨装置の側面図

【図5】

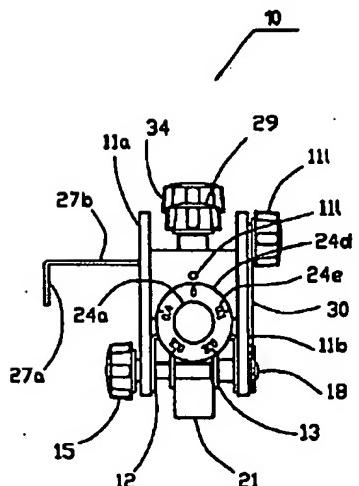


図5 研磨装置の背面図

【図6】

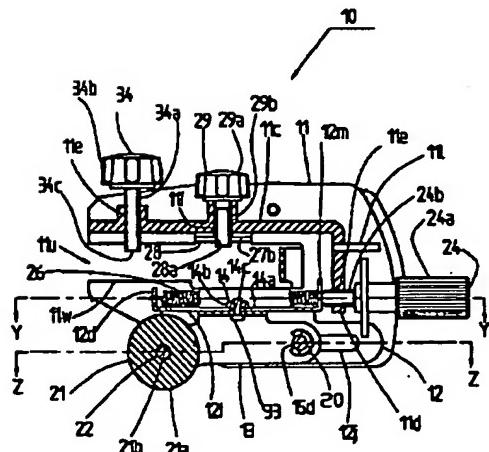


図6 研磨装置のX-X断面図

【図7】

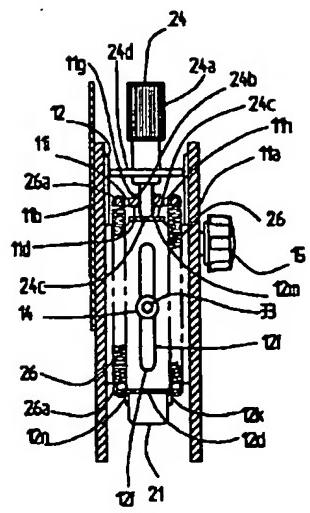


図7 研磨装置のY-Y断面図

【図8】

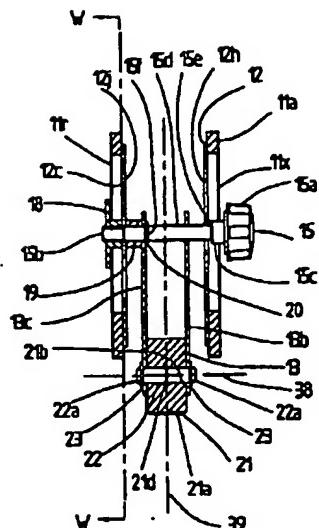


図8 研磨装置のZ-Z断面図

【図9】

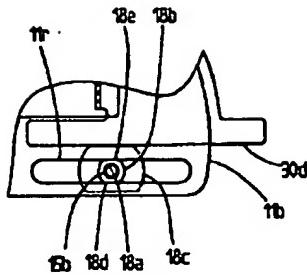


図9 研磨装置のW-W断面図

【図10】

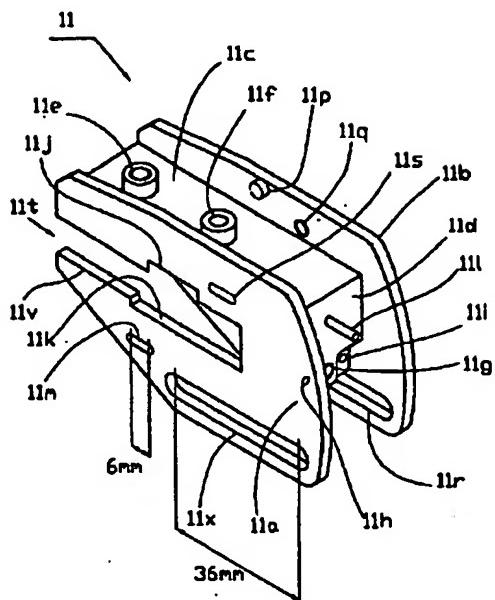


図10 本体の説明図

【図11】

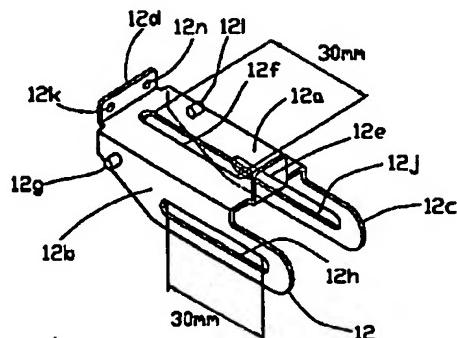


図11 駆動フレームの説明図

【図12】

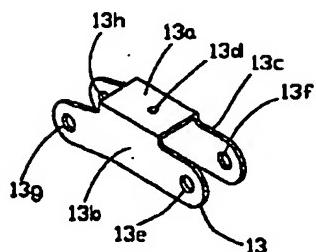


図12 補助フレームの説明図

【図13】

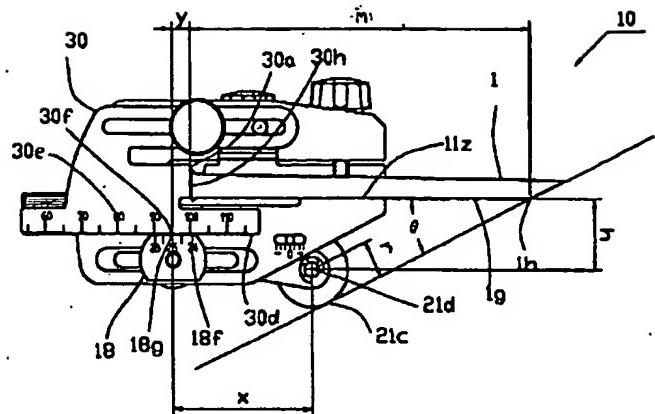


図13 刀物取付けた状態の側面図

【図14】

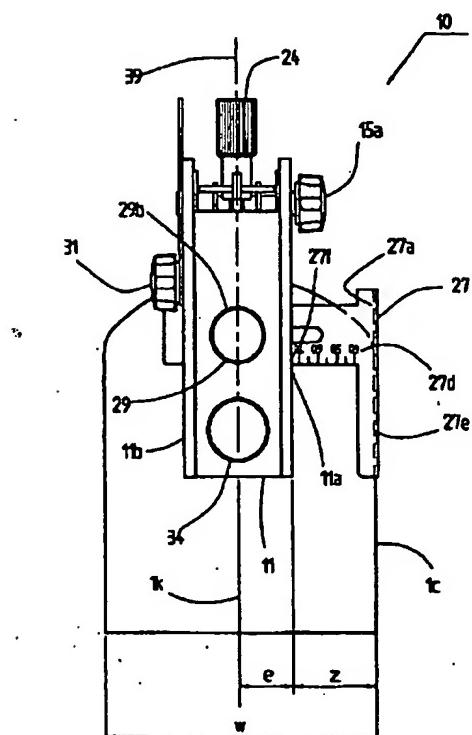


図14 刀物を取付けた状態の上面図

【図16】

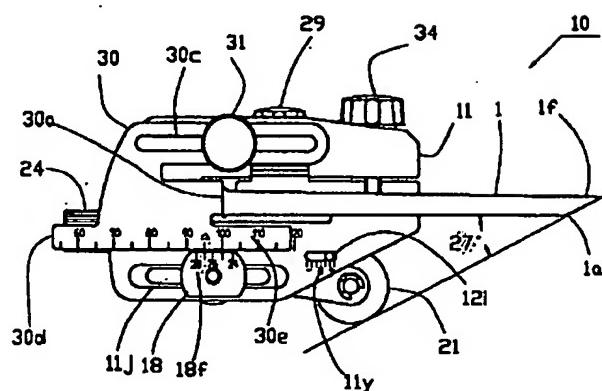


図16 刀物を取付けた状態の側面図

【図18】

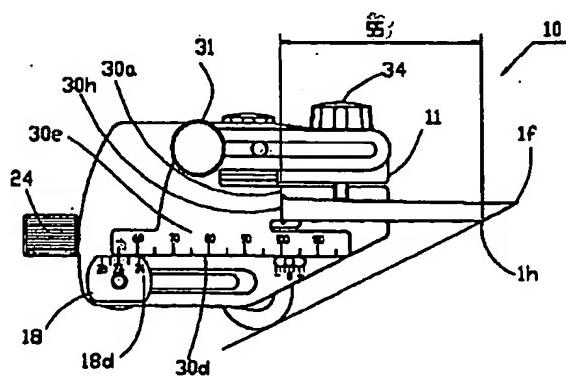


図18 刀物を取付けた状態の側面図

【図15】

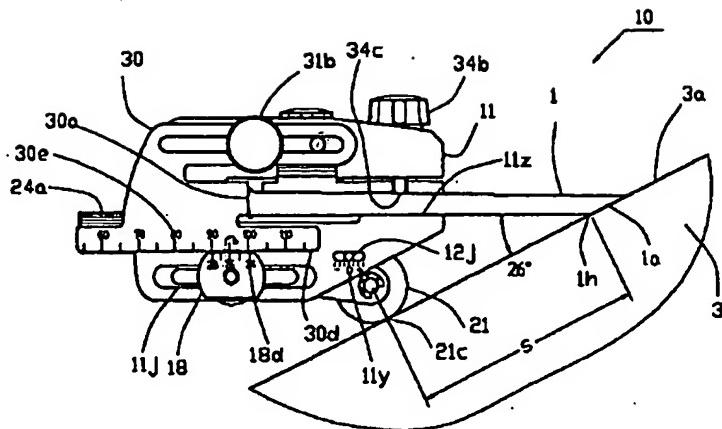


図15 刃物取付けた状態の側面図

【図17】

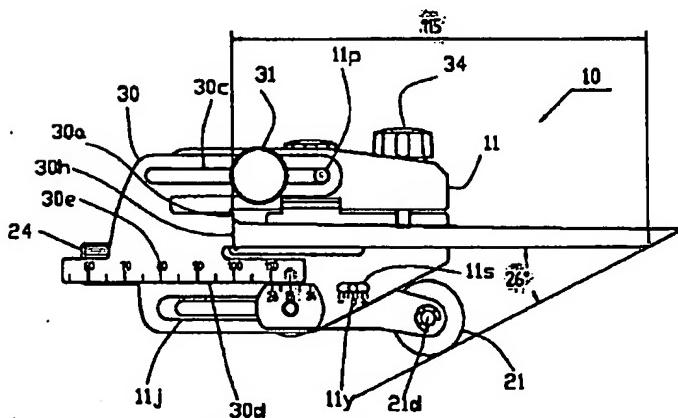


図17 刃物を取付けた状態の側面図

【図29】

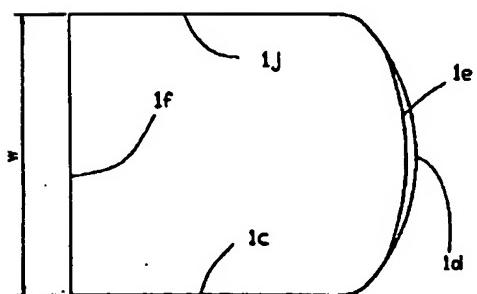


図29 刃物の上面図

【図30】

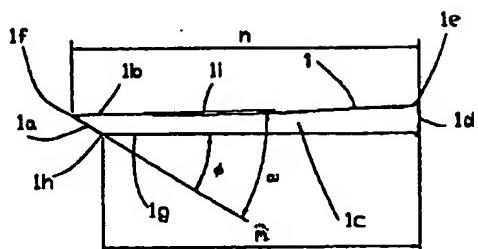


図30 刃物の側面図

【図19】

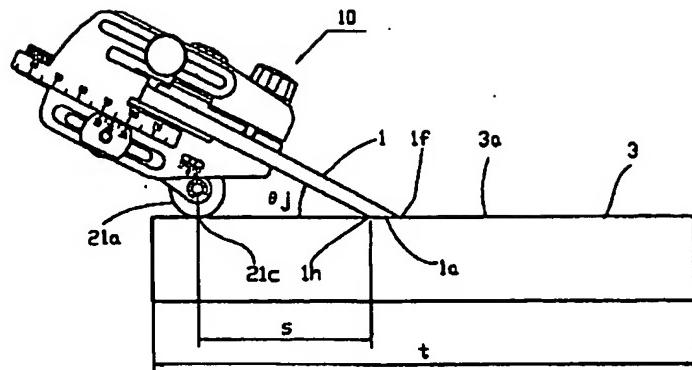


図19 研磨の状態を示す図

【図20】

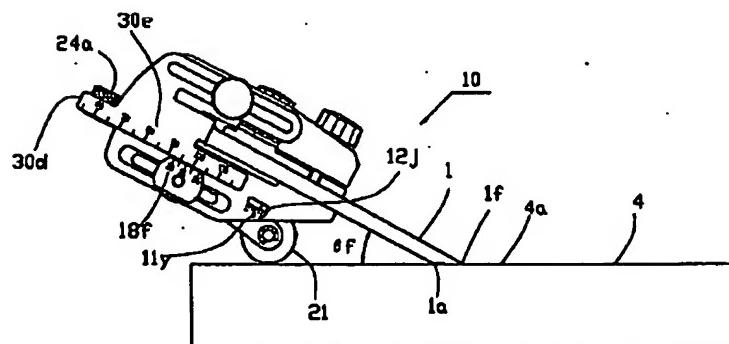


図20 研磨の状態を示す図

【図31】

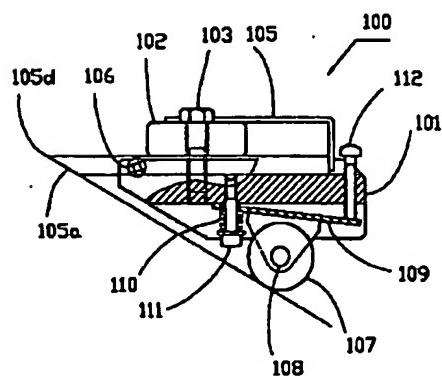


図31 従来研磨装置の側面図

【図21】

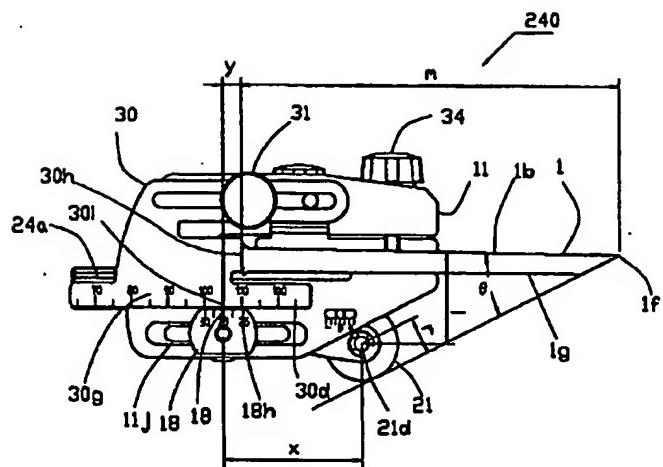


図21 他の実施例3の研磨装置を示す側面図

【図22】

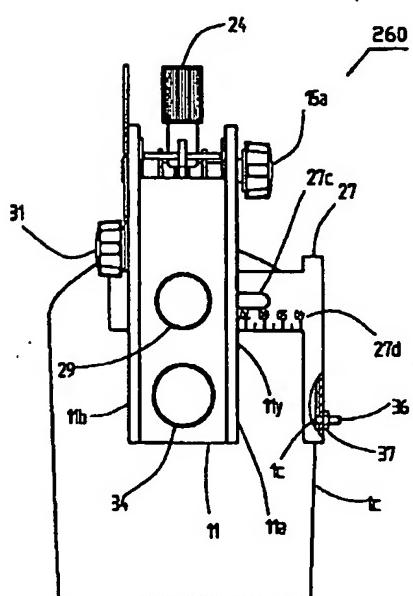


図22 他の実施例4の研磨装置を示す上面図

【図23】

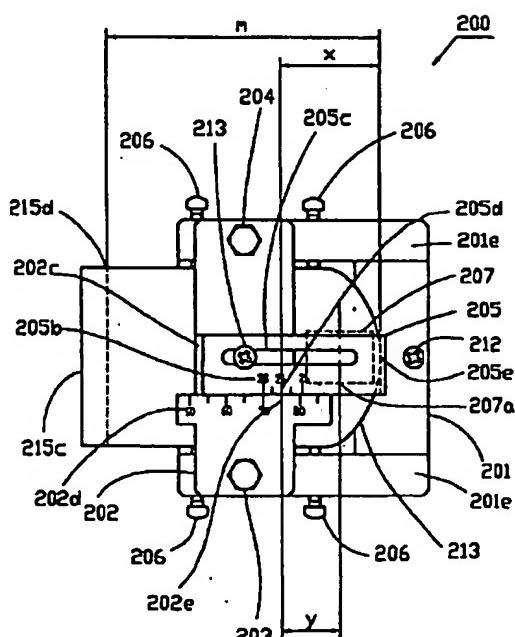


図23 他の実施例1の研磨装置を示す上面図

〔図24〕

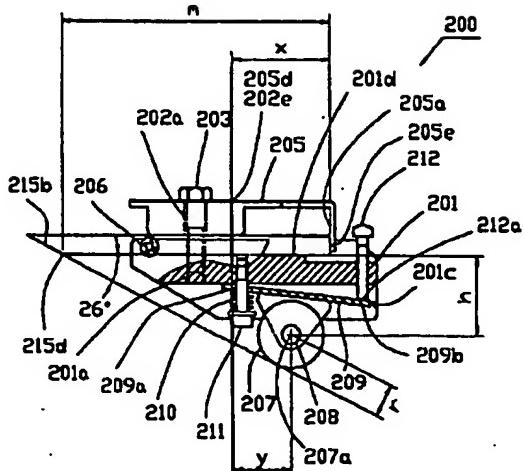


図24 他の実施例1の研磨装置を示す側面図

〔四〕25

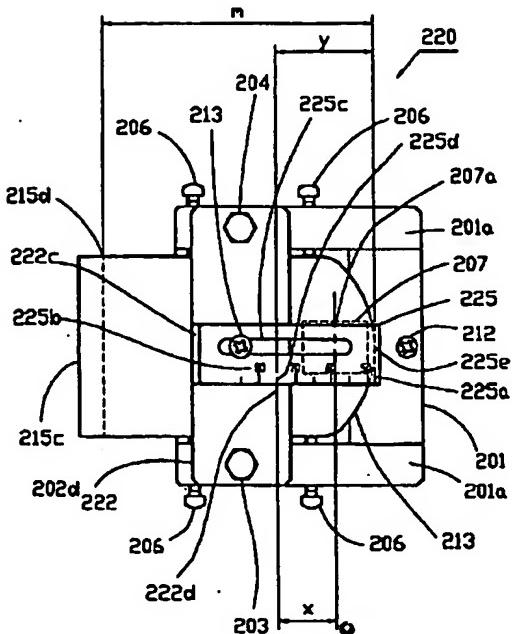


図25 他の実施例2の研磨装置を示す上面図

(图28)

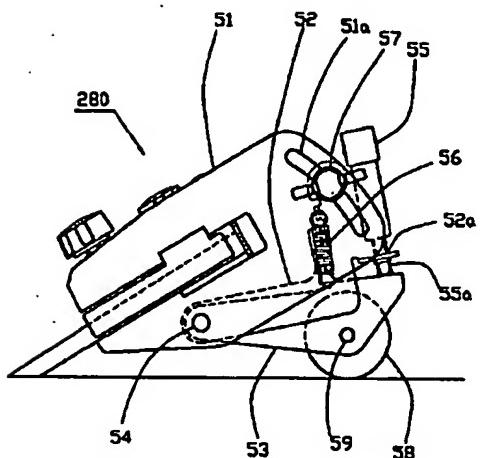


図28 他の実施例5の研磨装置を示す側面図

[图32]

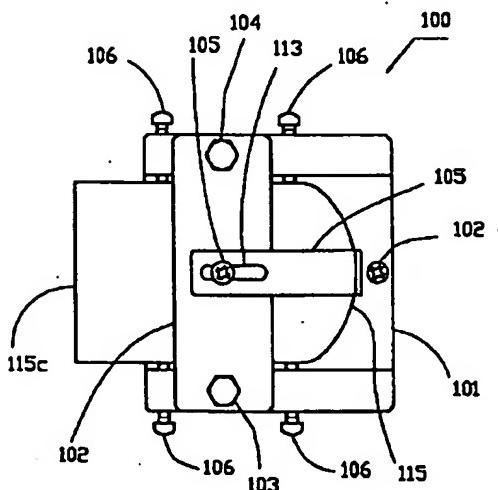


図32 従来の研磨装置の上面図

[図26]

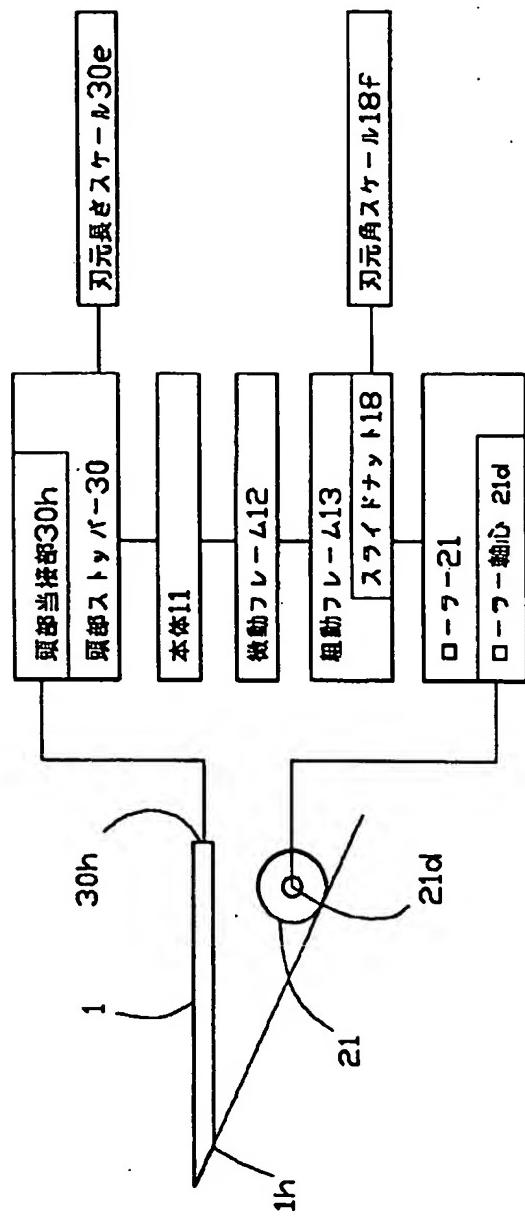


図26 実施例の研磨装置の構成を表すブロックダイアグラム

【図27】

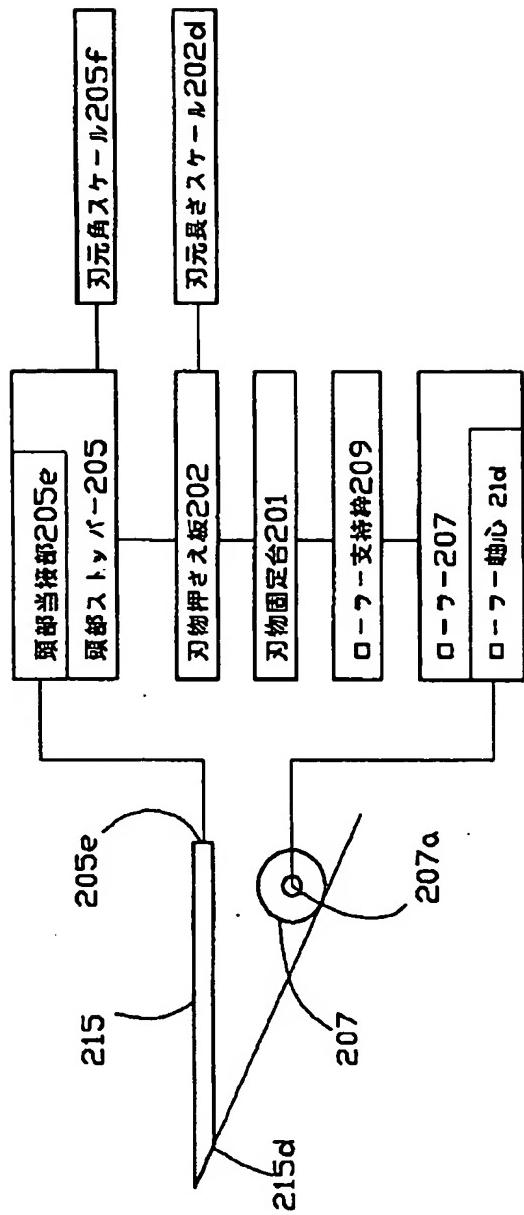


図27 他の実施例1の研磨装置の構成を表すブロックダイアグラム

【図33】

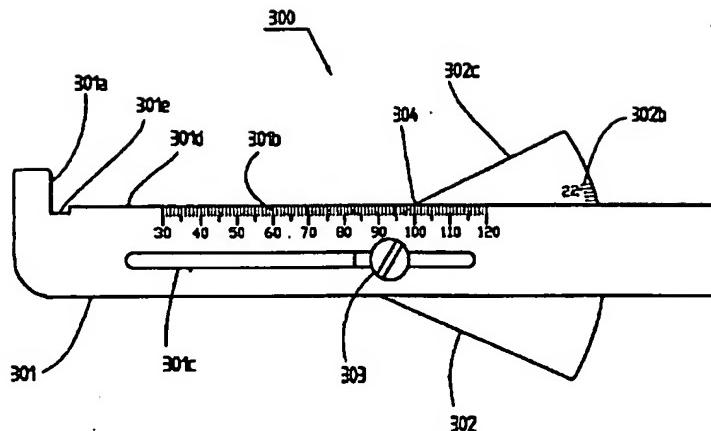


図 33 刃物寸法計測器

【手続補正書】

【提出日】平成8年11月2日

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】図面の簡単な説明

【補正方法】変更

【補正内容】

【図面の簡単な説明】

【図1】実施例の研磨装置の側面図

【図2】研磨装置の上面図

【図3】研磨装置の正面図

【図4】研磨装置の側面図

【図5】研磨装置の背面図

【図6】研磨装置のX-X断面図

【図7】研磨装置のY-Y断面図

【図8】研磨装置のZ-Z断面図

【図9】研磨装置のW-W断面図

【図10】本体の説明図

【図11】微動フレームの説明図

【図12】粗動フレームの説明図

【図13】刃物を取付けた状態の側面図

【図14】刃物を取付けた状態の上面図

【図15】刃物を取付けた状態の側面図

【図16】刃物を取付けた状態の側面図

【図17】刃物を取付けた状態の側面図

【図18】刃物を取付けた状態の側面図

【図19】研磨の状態を示す図

【図20】研磨の状態を示す図

【図21】他の実施例3の研磨装置を示す側面図

【図22】他の実施例4の研磨装置を示す上面図

【図23】他の実施例1の研磨装置を示す上面図

【図24】他の実施例1の研磨装置を示す側面図

【図25】他の実施例2の研磨装置を示す上面図

【図26】実施例の研磨装置の構成を表すブロックダイアグラム

【図27】他の実施例1の研磨装置の構成を表すブロックダイアグラム

【図28】他の実施例5の研磨装置を示す側面図

【図29】刃物の上面図

【図30】刃物の側面図

【図31】従来の研磨装置の側面図

【図32】従来の研磨装置の上面図

【図33】刃物寸法計測器を示す図

【符号の説明】

1 刃物

10 研磨装置

11 本体

11a 側面部

11b 側面部

11t ロの字形状部

11u ロの字形状部

11z 刃物受け部

12 微動フレーム

13 粗動フレーム

15 粗調軸

- | | | | |
|-----|-----------|-----|----------|
| 18 | スライドナット | 27a | 位置決め部 |
| 18f | 刃元角スケール | 27d | 刀幅スケール |
| 21 | ローラー | 30 | 頭部ストッパー |
| 21d | ローラー軸心 | 30a | 位置決め部 |
| 24 | 微調整ねじ | 30e | 刃元長さスケール |
| 24e | 詳細研磨角スケール | 34 | 刃物固定ねじ |
| 27 | 側部ストッパー | | |